

GUIDE **TECHNIQUE**

YUPOTAKO & YUPOJELLY



RECOMMANDATIONS POUR L'IMPRESSION OFFSET

Les diverses variantes offset de YUPOTAKO présentent parfois des surfaces d'impression différentes.

YUPOTAKO WKFS 340 et WKFS 240 conviennent non seulement aux encres pour films, mais aussi à l'impression avec des encres pour papier conventionnelles.

Le nouveau YUPOTAKO Flex XAD 1095 a été conçu en priorité pour l'impression offset UV avec des encres UV appropriées pour les films.

Avant la production avec d'autres technologies offset, il est impératif de tester au préalable l'adéquation du produit.

YUPOJELLY présuppose une unité de séchage aux UV pour le succès de l'impression.

1. Ouvrez l'emballage de la ramette avec l'étiquette vers le haut. La face imprimée des feuilles exposées se trouve maintenant en haut.
2. Acclimitez le YUPOTAKO dans des conditions de salle d'impression pendant au moins 24 heures avant de le déballer. Veuillez stocker YUPOTAKO avec la face à imprimer vers le haut (!).
3. Les conditions idéales de la salle d'impression sont une humidité relative de 50-60 % et une température de 25-25 °C.
4. Veuillez manipuler le matériel avec un soin tout particulier pour éviter que la feuille de support ne se détache, surtout lors de l'introduction du matériel dans la machine.
5. Utilisez soit des encres à papier soit des encres à films appropriées. Le type d'encre et l'épaisseur de la couche d'encre ont une incidence sur le temps de séchage. Pour les encres UV, veuillez vous assurer que la palette chromatique utilisée convient aux films. L'impression offset UV peut entraîner une augmentation de la charge électrostatique. Veuillez toujours effectuer un test en amont.
6. En vue de l'impression sur YUPOTAKO WKFS 340, réglez la pression de contact à 250 µm, car YUPOTAKO est très compressible.
7. Utilisez aussi peu d'agent mouillant que possible. Comme la surface de YUPOTAKO ne peut pas absorber autant d'humidité que le papier, un apport excessif provoque une accumulation de la solution d'agent mouillant sur la feuille imprimée, ce qui perturberait progressivement la réceptivité à l'encre ou aurait une incidence négative sur le processus de séchage après l'impression. Nous recommandons donc de réduire le mouillage dans toutes les unités impression de telle sorte que l'impression commence à « tonifier/lubrifier ». Ensuite, il convient d'augmenter légèrement le mouillage jusqu'à ce que disparaisse la tendance à « tonifier/lubrifier ». En cas de travaux d'impression à faible couverture de surface, il est possible d'augmenter cette couverture en plaçant une « raclette à encre » sur le bord de la feuille. Cela permet d'obtenir un équilibre encre/eau plus stable.
8. Toute application spéciale requiert des encres spéciales (p. ex. pour une plus grande stabilité à la lumière). Les

verniss de dispersion ou les verniss UV offrent une meilleure résistance aux frottements et à l'abrasion.

9. Lorsque vous utilisez de la poudre à saupoudrer, vous pouvez toujours vous baser sur les valeurs empiriques que vous avez obtenues avec des papiers d'impression d'images. La taille des particules de la poudre à saupoudrer devrait être de 15-25 µm.

AUTRES RECOMMANDATIONS D'IMPRESSION

UV SÉRIGRAPHIE

YUPOTAKO XAD 1069 & XAD 1095

YUPOJELLY XAD 1062, XAD 1068 & XAD 1090 LITE

Utilisez des encres UV pour YUPOTAKO et YUPOJELLY. Pour éviter les points de pression, réduisez au minimum l'alimentation en air d'aspiration. Collez du ruban adhésif sur la table d'impression pour optimiser le vide dans la zone d'impression. Lorsque vous imprimez avec des encres UV, laissez refroidir YUPOTAKO et YUPOJELLY pendant une période suffisante avant d'imprimer l'encre suivante.

UV NUMÉRIQUE

YUPOTAKO XAD 1069 & XAD 1095

YUPOJELLY XAD 1062, XAD 1068 & XAD 1090 LITE

Les qualités ci-dessus sont compatibles avec la plupart des presses numériques à jet d'encre UV que l'on trouve sur le marché, à l'exception des imprimantes à gel UV. Selon l'application de l'encre et le type de machine, une légère ondulation du film porteur peut se produire après l'impression. Cela n'affecte en rien les propriétés d'adhérence. Pour les UV à LED, nous vous recommandons de procéder à un test préliminaire.

JET D'ENCRE À BASE AQUEUSE

YUPOTAKO WKJ 250

YUPOTAKO WKJ 250 est conçue pour l'impression à jet d'encre avec des encres pigmentées à base d'eau. Les encres à base de colorants peuvent causer des problèmes de séchage et l'apparition de taches de couleur. Une forte application d'encre peut éventuellement ralentir le séchage de l'encre. Réduisez l'application d'encre ou prenez en considération que le temps de séchage sera plus long.

JET D'ENCRE ÉCO-SOLVANT

YUPOTAKO XAD 1082

YUPOTAKO XAD 1082 est conçu pour l'impression à jet d'encre avec des encres à faible teneur en solvant et à éco-solvant. YUPOTAKO XAD 1082 n'est pas adapté à une impression avec des encres à solvant conventionnelles. Une application d'encre trop importante peut éventuellement ralentir le séchage de l'encre. Réduisez l'application d'encre ou prenez en considération que le temps de séchage sera plus long. Nous vous recommandons d'utiliser un séchoir supplémentaire.

LATEX

YUPOTAKO XAD 1082

YUPOJELLY XAD 1068 & XAD 1090

YUPOTAKO XAD 1082 et YUPOJELLY XAD 1068, XAD 1090 sont adaptés à l'impression avec les machines d'impression HP Latex. Veuillez vous référer au HP Latex Media Locator (<https://www.printos.com/ml/#/medialocator/latex>) pour les profils et paramètres respectifs.

TRAITEMENT ULTÉRIEUR

PLASTIFICATION

L'image imprimée doit être complètement sèche ou durcie avant de plastifier YUPOTAKO. Utilisez une pochette de plastification qui réponde aux exigences de protection de l'utilisation finale. Il est possible d'utiliser YUPOTAKO comme bannière de sol. Veuillez nous contacter pour connaître les laminés testés et recommandés.

PLASTIFICATION À CHAUD

Réduisez le plus possible la température et la pression de contact. La plastification à froid est plus appropriée. La pochette de plastification devrait avoir les plus hautes propriétés adhésives possibles pour garantir une bonne adhérence. Veuillez effectuer au préalable les tests appropriés. Lorsque l'on retire du YUPOTAKO plastifié de son endroit d'application, il peut se bomber.

POINÇONNAGE

Les matrices et les couteaux doivent être tranchants et exempts d'entailles pour éviter les déchirures. Tous les angles internes et les extrémités coupées doivent être arrondis. Veuillez toujours faire toutes les coupes à partir du côté d'impression. La forme de la matrice de découpe devrait être aussi simple que possible. Veuillez éviter les angles aigus (les arrondir si possible) pour éviter toute déchirure de la feuille.

DÉCOUPAGE

La feuille détachable au verso est fine. Le réglage des écarteurs demande une grande minutie et précision. Une grande expérience est requise pour le découpage de YUPOTAKO et de YUPOJELLY. Veuillez effectuer au préalable des tests appropriés. Le processus de découpage doit être régulièrement contrôlé si l'on veut garantir une bonne qualité. Gardez une distance suffisante (> 3-4 mm) entre les différentes matrices de découpage. Pour le découpage de WKFS340, nous vous recommandons d'utiliser une presse Heidelberg Tiegel, car aussi bien la presse que l'unité de contre-pression forment une surface plane respective. Cela permet de garantir des profondeurs de coupe plus précises.

POINÇONNAGE AU LASER

YUPOTAKO et YUPOJELLY peuvent être poinçonnés au laser. Nous vous recommandons de procéder à un test préalable.

POINÇONNAGE NUMÉRIQUE ET TRAÇAGE

YUPOTAKO et YUPOJELLY peuvent être poinçonnés avec des poinçonneuses numériques et des traceurs de découpe.

COUPE

Si vous utilisez des rouleaux géants (~ 300 m), veuillez couper les deux côtés du papier avant l'impression. Sur demande, vous pouvez bien évidemment recevoir aussi des rouleaux déjà découpés. Lorsque vous découpez des feuilles, veuillez à traiter de petites piles pour garantir un bord de coupe précis.

REMARQUES

RÉSISTANCE À LA CHALEUR

La température de service de YUPOTAKO et YUPOJELLY est comprise entre -30 °C et +60 °C. Toutefois, si la température est inférieure au point de congélation, l'apposition doit cependant être effectuée dans des conditions de température ambiante. Ensuite, une baisse de température ne pose aucun problème et n'a aucun effet sur le pouvoir d'adhésion.

APPOSITION

Avant d'apposer YUPOTAKO et le YUPOJELLY, veuillez nettoyer soigneusement la surface à coller.

YUPOTAKO et YUPOJELLY ne peuvent pas être apposés :

- sur des surfaces irrégulières ou courbes
- sur le verre de sécurité. Le verre risque de se briser en raison de l'isolation thermique
- sur des écrans. L'écran risquerait d'être endommagé
- en extérieur ou comme autocollants pour véhicules.- utilisation de longue durée sur des surfaces en ABS, acrylique, PVC et polycarbonate

Dans certains cas, un résidu blanc peut apparaître après retrait de YUPOTAKO. En cas de résidus résistants, il vous suffit d'utiliser un chiffon humide pour les enlever.

MANUTENTION, TRANSPORT ET STOCKAGE

Pour éviter les problèmes d'impression dus aux traces de doigts, portez toujours des gants lorsque vous manipulez YUPOTAKO et YUPOJELLY.

YUPOTAKO et YUPOJELLY sont des produits très sensibles et compressibles que l'on ne doit pas enrouler de façon très serrée ; sinon, des plis se formeraient. La seule façon d'expédier YUPOTAKO et YUPOJELLY sous forme de rouleaux consiste à utiliser un noyau de 7,6 cm de diamètre. Sinon, YUPOTAKO et YUPOJELLY doivent être expédiés exclusivement à plat.

Si vous prévoyez de stocker YUPOTAKO après une application, veillez à le placer à nouveau sur le papier support (ou sur un matériau similaire) pour éviter que les matériaux n'adhèrent entre eux.

YUPOJELLY a une durée de réutilisation limitée. Il est possible de le recoller, mais il faut éviter de salir le support adhésif après l'avoir enlevé.

Après ouverture, ne conservez YUPOTAKO et YUPOJELLY qu'après les avoir emballés et évitez toute exposition directe à la lumière du soleil.



YUPOTAKO® - UNE NOUVELLE TENTATION POUR L'IMAGINATION CRÉATIVE

Tako signifie pieuvre en japonais. Grâce à sa structure à microventouses, YUPOTako adhère aux surfaces planes, tout comme une pieuvre. Ce produit n'utilise aucun adhésif et ne laisse pas de traces collantes sur la surface d'application. YUPOTako est réutilisable : si l'adhésion est affaiblie par la poussière ou la pollution, il suffit de nettoyer la surface à microventouses avec un peu d'eau.

TYPE YUPOTAKO	ÉPAISSEUR μm	GRAMMAGE g/m^2	ROULEAUX $\text{mm} \times \text{m}$	MANDRIN mm	FEUILLES $\text{mm} \times \text{mm}$	UNITÉ par rame	MÉTHODES D'IMPRESSION
WKFS 340	320	220,0			640 x 450 640 x 900 1020 x 720	100	Offset à feuilles, Sérigraphie
WKJ 250	220	156,0	610 x 20, 914 x 20 1067 x 20 1270 x 20	76 76 76			Jet d'encre à base aqueuse
WKO 280 OUTDOOR	280	199,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x ca. 400	76 76 152	460 x 320 1020 x 720	100	Jet d'encre UV, UV offset, HP Indigo
XAD 1057	272	190,0			210 x 297 (A4)	100	Office inkjet
XAD 1058	240	170,0	970 x env. 400	152	460 x 320 720 x 520	250	Xeikon 3000 series, HP Indigo
XAD 1069	210	166,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x env. 300	76 76 152			UV sérigraphie, UV numérique
XAD 1072 BLOCKOUT	325	223,0			1020 x 720	100	Offset à feuilles, Sérigraphie
XAD 1076 BLOCKOUT	228	166,0			460 x 320 720 x 520	250	Xeikon 3000 series, HP Indigo
XAD 1077 LASER	233	254,0			210 x 297 (A4) 320 x 450	100	Laser
XAD 1082	245	175,0	1270 x 20 1270 x 50 1270 x env. 300	76 76 152			Latex, Jet d'encre éco-solvant
XAD 1095 FLEX	197	160,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x env. 800	76 76 152	1020 x 720	100	UV offset, UV sérigraphie, UV numérique, HP Indigo
XAD 1099 LASER MATT	199	198,0			210 x 297 (A4) 320 x 460	100	Laser



YUPOJELLY® - LA SOLUTION CLAIRE

YUPOJelly est la solution claire pour les autocollants de fenêtres. En raison de la microstructure claire sur la face opposée qui adhère à toute surface plane sans adhésifs ni liants, les autocollants YUPOJelly sont faciles à appliquer et à enlever.

TYPE YUPOJELLY	ÉPAISSEUR μm	GRAMMAGE g/m^2	ROULEAUX $\text{mm} \times \text{m}$	MANDRIN mm	FEUILLES $\text{mm} \times \text{mm}$	UNITÉ par rame	MÉTHODES D'IMPRESSION
XAD 1062	170	220,0			1020 x 720	100	UV numérique, UV offset, UV sérigraphie
XAD 1068	178	235,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x env. 300	76 76 152			UV numérique, UV sérigraphie, Latex
XAD 1090 LITE	135	200,0	1270 x 20 1270 x 75 1270 x env. 300	76 76 152	1020 x 720	100	UV numérique, UV offset, UV sérigraphie, Latex